ANALISIS KESEIMBANGAN LINE ASSEMBLY REFRIGERATOR FINAL N2 DENGAN MENGGUNAKAN METODE RANKED POSITIONAL WEIGHT (RPW) PADA PT. HIT SAYUNG

ERLANGGA HARTONO
(Pembimbing : Rindra Yusianto, S.Kom, MT, Tita Talitha, MT)
Teknik Industri - S1, FT, Universitas Dian Nuswantoro
www.dinus.ac.id
Email : 512201300635@mhs.dinus.ac.id

ABSTRAK

PT. Hartono Istana Teknologi (PT. HIT) merupakan salah satu perusahaan besar terletak di Jawa Tengah yang bergerak dalam bidang elektronik. Dari data output actual final assembly refrigerator dari tanggal 1 Desember 2016 sampai 24 Desember 2016 memiliki rataan 105 unit/jam, dimana target planning yaitu 120 unit/jam. Untuk memenuhi planning produksi yang telah disesuaikan dengan permintaan pasar, diperlukan keseimbangan lini lintasan agar tidak terjadi penumpukan material di salah satu stasiun kerja (bottleneck). Improvement dan investasi alat dilakukan perusahaan guna mempercepat waktu proses produksi. Dimana waktu yang digunakan dalam perakitan satu unit reffrigerator sebelum improvement yaitu 1209,47 detik dan sesudah improvement 1146,07 detik. Dengan menggunakan metode Ranked Positional Weight (RPW), perusahaan dapat mengurangi nilai balance loss dari 17% menjadi 15% dimana nilai tersebut merupakan nilai maksimal balance loss yang dikehendaki perusahaan.

Kata Kunci : keseimbangan lini lintasan, bottleneck, planning produksi.

BALANCE ANALYSIS OF LINE ASSEMBLY REFRIGERATOR FINAL N2 USING RANKED POSITIONAL WEIGHT (RPW) METHOD IN PT. HIT SAYUNG

ERLANGGA HARTONO
(Lecturer : Rindra Yusianto, S.Kom, MT, Tita Talitha, MT)
Bachelor of Industrial Engineering - S1, Faculty of Engineering, DINUS University
www.dinus.ac.id
Email : 512201300635@mhs.dinus.ac.id

ABSTRACT

PT. Hartono Istana Teknologi (PT HIT) is one of the big companies located in Central Java which is engaged in electronics. From the actual output data of the final assembly of refrigerator from December 1, 2016 to December 24, 2016 has an average of 105 units / hour, where the planning target is 120 units / hour. To fulfill the production planning that has been adjusted to market demand, it has been required balance of line trajectory to avoid the accumulation of material in one workstation (bottleneck). Improvement and investment of tools made by the company in order to speed up production process time. Where the time used in assembly of a reffrigerator unit before repair is 1209.47 seconds and after repair 1146.07 seconds. Using the Ranked Positional Weight method (RPW), the company can reduce the loss of 17% to 15% which is the maximum loss desired by the company.

Keyword : balance of line trajectory, bottleneck, production planning.